

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第 6 部門第 3 区分  
 【発行日】平成 28 年 12 月 22 日 (2016.12.22)

【公表番号】特表 2014-532912 (P2014-532912A)  
 【公表日】平成 26 年 12 月 8 日 (2014.12.8)  
 【年通号数】公開・登録公報 2014-067  
 【出願番号】特願 2014-537651 (P2014-537651)  
 【国際特許分類】

G 0 6 K 19/077 (2006.01)

H 0 4 M 1/21 (2006.01)

【 F I 】

G 0 6 K 19/00 K

H 0 4 M 1/21 M

【誤訳訂正書】  
 【提出日】平成 28 年 10 月 25 日 (2016.10.25)  
 【誤訳訂正 1】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】全文  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【発明の詳細な説明】  
 【発明の名称】切り込み入りスマートカード  
 【技術分野】  
 【 0 0 0 1 】

本発明は、切り込み入りスマートカード、具体的には、切り込みの形状に関する。

【背景技術】

【 0 0 0 2 】

U I C C ( U n i v e r s a l I n t e g r a t e d C i r c u i t C a r d : ユニバーサル IC カード ) と呼ばれる、S I M ( S u b s c r i b e r I d e n t i t y M o d u l e : 加入者識別モジュール ) カードは、欧州電気通信標準化機構の標準規格 E T S I T S 1 0 2 2 2 1 によって定義されているスマートカードである。E T S I では、3 つの S I M カード形式が定義されている。第 1 の形式は E T S I により、I D - 1 U I C C 形式として識別され、当該形式は「クレジットカード」形式とよく呼ばれており、さらに標準規格 I S O 7 8 1 6 - 1 でも定義されている。第 2 の形式は、E T S I により P l u g - i n U I C C 形式として識別され、2 5 m m × 1 5 m m のカードサイズを有し、今日最も普及している形式で、第 2 世代の形式または 2 F F 形式とも呼ばれている。第 3 の形式は、E T S I により M i n i U I C C 形式として識別され、1 5 m m × 1 2 m m のカードサイズを有し、最近導入された形式で、第 3 世代の形式または 3 F F 形式とも呼ばれている。

【 0 0 0 3 】

スマートカードのメーカーは、その中に、P l u g - i n U I C C および M i n i - U I C C サイズのカード本体形式が配置され、互いに入れ子にされており、切り込みゾーンで分離されている I D - 1 U I C C 形式でカード本体を製造してきた。切り込みゾーンは、カード本体間で分離する切り込み線により達成することができ、それは、タブまたはいわゆる周囲の切り込みにより互いに連結されている。

【 0 0 0 4 】

分離する切り込み線は、カードをともに都合よく保持することができると同時に、タブを順々に折り取ることで容易に分離することができるのでよく普及している。しかし、こ

の技術には、2 F F と 3 F F 形式の間で使用される場合、切り込み線のために 1 つの欠点がある。それはなぜならば、一部のコネクタはスライドすることによってカードを受け、切り込み線で詰まってしまう非常に薄い接触パッドを有しているので、コネクタを破損してしまい、電話が使用不能になってしまうからである。

【 0 0 0 5 】

周囲の切り込みは、カード本体の周囲全体の厚さを減らすことによって作製され、カードの厚さより薄い残りの厚さがそのまま残される。カードの厚さは  $800\ \mu\text{m}$  のため、そのような切り込みには数百  $\mu\text{m}$  の残りの厚さが残る。このタイプの切り込みは、2 F F 形式と 3 F F 形式の間の分離する切り込み線により上述の問題を改善する。しかし、周囲の切り込みには、切り込みによって残された残りの物体の厚さが大き過ぎる場合には、取り外すのが困難になるか、残りの厚さが少な過ぎる場合には、意図せずに分離される傾向があるかのいずれかの欠点がある。それに加えて、高い製造効率を確保するために、カードは射出成形手法に適合するように作製される必要がある。

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 6 】

本発明が目的とするのは、上述の問題を改善するための解決策を提供することである。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 0 7 】

第 1 のカード形式のカード本体および電子モジュールを伴うスマートカードでは、カード本体は第 2 のカード形式を定義する電子モジュールを取り囲む切り込み線を備え、切り込み線の物体の残りの厚さはカード本体の厚さより少ないものである。本発明は、切り込み線の第 1 の部分での第 1 の厚さ、切り込み線の第 2 の部分での第 1 の厚さより少ない少なくとも 1 つの第 2 の厚さ、および少なくとも 1 つの残りの厚さの変動ゾーンを備える残りの物体の厚さによって特徴付けられる。前記厚さの変動ゾーンは、第 1 の厚さから第 2 の厚さへ漸進的に厚さが変わるゾーンである。

【 0 0 0 8 】

第 1 の厚さの使用によって、第 1 の部分でカードを保持し、第 2 の形式のカードの意図しない分離を防止することができる。第 2 の、より少ない厚さを使用することによって、取り外しを開始するために、分離が容易な部分を有することが可能になる。徐々に厚さが変動するゾーンを使用することによって、金型の製作および取り外し中の漸進的な力の増大をより容易にすることができる。

【 0 0 0 9 】

優先的に、第 1 の部分および第 2 の部分は枢動軸で分離され、実質的に、第 2 のカード本体形式を実質的に 2 つの同等の部分に分離する軸である。枢動軸によって、取り外しが可能になるゾーンの境界が定められる。

【 0 0 1 0 】

残りの厚さは、非対称の形状とすることができる。残りの厚さは、カード本体の厚さに関して片寄ったものとすることができる。

【 0 0 1 1 】

本発明は、添付図面を参照する以下の説明によって、より良く理解され、他の詳細および利点も明らかになるであろう。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 2 】

【 図 1 】 本発明を具体化する第 1 のスマートカード形式の図である。

【 図 2 】 本発明を具体化する第 2 のスマートカード形式の図である。

【 図 3 】 本発明のより良い理解のための詳細の図である。

【 図 4 】 本発明のより良い理解のための詳細の図である。

【 図 5 】 切り込み線を通して進む平面に沿った断面を示す図である。

【 図 6 】 切り込み線を通して進む平面に沿った断面を示す図である。

【図 7】切り込み線を通して進む平面に沿った断面を示す図である。

【図 8】切り込み線に垂直な平面に沿った断面を示す図である。

【図 9】切り込み線に垂直な平面に沿った断面を示す図である。

【図 10】代替の実施形態の図である。

【図 11】代替の実施形態の図である。

【図 12】代替の実施形態の図である。

【図 13】代替の実施形態の図である。

【図 14】代替の実施形態の図である。

【発明を実施するための形態】

【0013】

図 1 は、2 F F 形式の第 2 のカード本体 2 および 3 F F 形式第 3 のカード本体 3 をサポートする、クレジットカード形式の第 1 のカード本体 1 を伴うスマートカードを表している。電子モジュール 4 が第 3 のカード本体上に搭載されている。電子モジュール 4 は、集積回路および 6 または 8 つのコンタクトパッドをサポートするコネクタを備える従来のモジュールである。第 1、第 2、および第 3 の本体は、破断ゾーン 6 および 8 によって境界が定められている。破断ゾーンによってさらに、異なるカード本体が定義され、破断ゾーンは電子モジュールが最先端技術により知られている仕方で、互いに無関係と見なされる 3 つのカード本体上に配置されるように置かれる。

【0014】

第 1 のカード本体 1 は、第 1 の破断ゾーン 8 によって第 2 のカード本体 2 から分離される。この破断ゾーンは、例えば 3 つのタブ 5 および 7 を伴う、分離する切り込み線から構成され、タブ 5 の方がより小さいので容易に破断され、タブ 7 の破断を開始する際に枢動させ、そのタブ 7 の破断までそれを行うことができる。第 2 のカード本体 2 は、第 2 の破断ゾーン 6 によって第 3 のカード本体 3 から分離される。第 2 の破断ゾーンは本発明に従って作製され、以下で詳述される。

【0015】

図 1 で表されているカードは、I D - 1 形式で製造され販売されている。しかし、S I M カードはさらに、図 2 で表されているように、2 F F 形式でも直接製造されて販売されている。その場合、カードは、第 2 の破断ゾーン 6 によって分離される第 3 のカード本体 3 をサポートする第 2 のカード本体 2 からのみ構成されている。本発明は基本的に、この第 2 の破断ゾーン 6 に関するものなので、以下の書面では、カード本体 1 および第 1 の破断ゾーン 8 が明らかに存在する場合でも、これら 2 つの要素には言及されていない。本発明はさらに、厳密には不必要な場合でも、第 1 の破断ゾーン 8 向けにも使用されることができる。

【0016】

図 3 において、破断ゾーン 6 は、これから参照する A、B、C、D、および E と命名された 5 つの辺を備える切り込み線である。図 4 には、第 3 のカード本体の表面を実質的に 2 つの同等の部分に実質的に分離する 5 つの線がある。線 X および Y は 3 F F 形式の中線で、第 3 のカード本体の真ん中を通過し、前記本体のエッジに平行である。線 D 1、D 2、および D 3 は、実質的に対頂点を通り抜ける直線で、実質的に同じ面積の 2 つの部分定義する。そのような状況を考慮して、実質的に同等とは、10% の許容範囲を含み同等を意味することができ、重要な機能は線でカードが有効面のある 2 つの部分に分割されることである。

【0017】

本発明の破断ゾーン 6 は、残りの物体が、例えば  $200\text{ }\mu\text{m}$  の大きい厚さと呼ばれる第 1 の厚さ 9 および例えば  $120\text{ }\mu\text{m}$  の少ない厚さと呼ばれる第 2 の厚さ 10 からなる、切り込み線から構成される。図 5 の断面で図示されている第 1 の厚さ 9 により、適切なカードの保持が確保される。図 6 で図示されている第 2 の厚さ 10 によって、切り込みはより容易に分離することができる。線 X、Y、D 1、D 2、または D 3 のいずれかが、線の一方の側で第 1 の厚さ、およびもう一方の側で第 2 の厚さを伴う、枢動軸として使用される

ことが可能なことは利点となる。

【 0 0 1 8 】

例えば、線 Y が枢動軸と見なされる場合、辺 A で第 1 の厚さおよび辺 C および D で第 2 の厚さを有することが可能である。辺 B および E は最初に、第 1 の厚さをサポートし、次に移行ゾーンによって分離された第 2 の厚さをサポートする。第 3 のカード本体を押すユーザーは、辺 C および D を非常に容易に破断する。ユーザーが本当に第 2 と第 3 のカード本体を分離したいと思う場合、第 3 のカード本体を押し続ける必要があり、すでに分離されている辺 C および D は次に、辺 B および E、そして最も強い辺 A の破断を開始するものとして機能することができる。カードの一部が分離された場合、取り外す力は、切り取りが切り込み全体ではなく、第 2 の厚さの切り込み線に沿って徐々に行われるにつれ、減らされることができるとに留意されたい。

【 0 0 1 9 】

第 3 のカード本体に加えられる圧力に慎重さが欠ける場合、割譲された辺 C および D はユーザーに、カードを取り外してしまうリスクがあることを示す。幸い、より強い辺 A、B、および E が第 2 のカード本体 2 の中で第 3 のカード本体 3 を維持する。

【 0 0 2 0 】

したがって、不要な取り外しを防止できる切り込み線が作製され、同時に、第 2 および第 3 のカード本体を容易に分離することも可能である。

【 0 0 2 1 】

線 D 1 が枢動軸とされる場合、厚さの変化は、一方で辺 B および C、ならびにもう一方で辺 A および Eにまたがることになる。

【 0 0 2 2 】

カードを成形するために、漸進的な移行ゾーンを有して金型の除去を改善することが望ましい。漸進的な移行ゾーン 1 1 は図 7 に表されている。厚さが漸進的に変化することにより、第 3 のカード本体が解放される際に必要とされる切り取る力も徐々に増大するという利点も提供し、その結果、第 3 のカード本体の取り外された部分によってもたらされるレバーアームも増大する。当該の漸進的な変化は、辺の長さ全体にわたり使用されることも、例えば 5 mm など、辺の一部にのみ使用されることもできる。

【 0 0 2 3 】

第 1 および第 2 の厚さ 9 および 1 0 は取り囲まれた表面に応じて変えることができ、したがって、第 1 の厚さは例えば、1 0 0  $\mu\text{m}$  と 3 0 0  $\mu\text{m}$  の間で変えることができ、第 2 の厚さは例えば、3 0  $\mu\text{m}$  と 2 3 0  $\mu\text{m}$  の間で変えることができることに留意する必要がある。これらの厚さはさらに、使用される材料に応じて変えられることができる。通常、第 1 の厚さと第 2 の厚さ間には、7 0  $\mu\text{m}$  から 1 5 0  $\mu\text{m}$  の範囲の違いがある必要がある。

【 0 0 2 4 】

切り込みの形状に関しては、図 8 と図 9 を参照すると、そこでは、2 つのタイプの形状が示されている。図 8 では、カードの各側で対称的な切り込み線 1 3 および 1 4 を伴う、いわゆるハーフ V 形状を表している。表面上でのハーフ V の開口部は切り込み線の深さと比例しており、同時に、当該切り込み線の深さよりも非常に狭いものである。

【 0 0 2 5 】

図 9 では、切り込み線が V 切り込み 1 5 および 1 6 で作製され、当該切り込みの開口部はハーフ V 切り込み よりやや広いが、非常に限られたものでもある。V 開口部によって、さらにより良い金型の除去を可能にすることができる。

【 0 0 2 6 】

選択された形状に関係なく、表面上の開口部は、8 ° から 4 5 ° の範囲となる場合のある、V またはハーフ V の開口部の角度、および侵入深さによって異なる。表面上の開口部を 3 0 0  $\mu\text{m}$  に限定することは間違いなく可能である。そのような開口幅を使うと、カードが 2 F F 形式で使用される場合にリーダーのコンタクトパッドがノッチに突き刺さるリスクが遠くなる。

## 【 0 0 2 7 】

実施形態に関して、当該切り込みは成形によって達成されることができる。金型は、本発明の切り込みの形状を考慮に入れて製造される必要があり、成形は知られている技術を使用して通常どおり行われる。当然、開口部のタイプの選択は、より良い金型の除去を可能にするために、金型のために選択された材料に応じて異なる。

## 【 0 0 2 8 】

当業者であれば、本発明の 2 つの厚さを使用して多くの代替形態が可能であることを理解するであろう。特に、示されているすべての線の使用が可能であり、さらに他の線も、第 1 の厚さのゾーンと第 2 の厚さのゾーンの境界を定める枢動軸として使用されることもできる。

## 【 0 0 2 9 】

他の代替形態も想定されることができる。例えば、対称的なノッチが使用されないこともできる。高さの変更がない成形用金型の費用がより安い場合には、非対称的な切り込み形状が使用されることができる。したがって、第 1 および第 2 の厚さ 9 および 1 0 は、図 1 0 および図 1 1 で表されているように片寄ったものとすることができる。単一の成形金型で、厚さの変動に対応することができる。そのためさらに、漸進的な変化 1 7 が一方の側にのみ作製され、もう一方側はレベルを変化させない。

## 【 0 0 3 0 】

例えば、コンタクトの側など、限定された一定の開口部を伴う切り込み 1 4 または 1 6 を一方側にのみ備えるため、図 1 3 と図 1 4 で示しているように、非対称的な切り込み 1 3 から 1 6 を有するようにすることも可能である。そして、残りの厚さは、カード本体の厚さに関して片寄る。それによってさらに、コンタクトパッドを引っかけer リスクを限定化することができる。